

222452

16 JUN 19



22452

PATENTE DE INVENCION.

por VEINTE años

5.- en España. a favor de Dn. Juan MANRIQUE ALZURU, de nacionalidad española y domiciliado en Pasajes Ancho, o/. Blas de Lezo 16, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS MAQUINAS PARA LA FORMACION DE DEPOSITOS CILINDRICOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA.

10.- La presente invencion tiene por objeto garantizar a su concesionario la explotacion exclusiva en todo el territorio nacional, de unas mejoras introducidas en las maquinas para la formacion de depositos cilindricos, segun a continuacion se especifica.

15.- Actualmente los recipientes o depositos se fabrican con hojas superpuestas conjuntas en fresco con un fondo postizo y soldado en fresco, asimismo al recipiente o con moldes llamados estacionados o vibraños, pero su fabricacion es costosa con una perdida de tiempo considerable y no llega a reunir las condiciones del recipiente construido totalmente a maquina que son los llamados de tipo monolítico.

20.-



Por lo tanto los recipientes fabricados a maquina de tipo monolitico nada tienen que ver con los varios sistemas o modos de los conocidos hasta la fecha en el mercado.

25.- Los depositos de tipo monolitico fabricados totalmente con esta maquina eliminan totalmente cualquier defecto de deformacion y la capacidad de ellos es de 50 hasta 1000 litros.

30.- Ademas estos recipientes o depositos no solamente tienen las aplicaciones comunes como depositos de agua sino que pueden emplearse como recipientes para instalaciones de calefaccion, nafta etc.etc.

A continuacion describiremos el funcionamiento del conjunto que es como sigue:

35.- Se pone en marcha el motor electrico -1- el cual por medio de la polea -2- hace girar a la polea -3-, juntamente con el molde formador -8-, asi como al contramolde -7- formando un ciclo de giro igual que si fuera una calandra.

40.- Se vierte entre el molde formador -8- y el contramolde -7-, la masa de tipo aglomerado con cemento, amiento y otras fibras diversas mezcladas con agua. Es decir que la fabricacion de estos depositos o recipientes consiste en hacer girar un cilindro desplazable llamado contramolde al unisono del aparato o pala -9- formador de fondos.

45.- Para obtener un espesor determinado que varia segun la capacidad del recipiente a fabricar lleva el cilindro contramolde un dispositivo regulador -5-, con su resorte respectivo -6- los cuales determinan el grueso de las paredes del recipiente a fabricar.

50.- El aparato formador del fondo que trabaja al unisono con los cilindros, consiste en una especie de paleta -9-, con sus correspondientes contrapesos -10-, resorte -11- sostenido por

222452

16 JUN 1953



un soporte -12- que son los que determinan el espesor de dicho fondo.

55.- Se complementa esta fabricacion con un tiro en vacio -4- que se introduce en el molde formador. Este lleva en toda su superficie unos orificios para la absorcion del agua la cual por el tiro en vacio sale fuera del molde o recipiente fabricado.

60.- Al ser absorbida este agua queda la masa de cemento y aniento completamente seca y por medio del volante -15- del cuerpo del contrapunto -14- retrocedemos el punto -12- para poder sacar el molde formador con la masa seca o recipiente fabricado fuera de la maquina por su desmoldeo.

Segun la capacidad del recipiente los cilindros formador y contramolde son variables.

65.- Con la practica del invento que se preconiza se obtienen las siguientes ventajas. Rapidez en la fabricacion de los recipientes de tipo monolitico por ser totalmente fabricados a maquina.

70.- Mayor resistencia y fortaleza y por lo tanto no puede transudar al exterior el liquido que contenga el recipiente.

Se puede emplear estos recipientes ademas de las comunes aplicaciones como depositos de agua al ser monoliticos como depositos o recipientes para instalaciones de calefaccion, depositos de nafta etc.etc.

75.- Se elimina totalmente cualquier deformacion o defecto.

A fin de facilitar la comprension del invento, se ha dotado a la presente memoria descriptiva de una hoja de dibujos en la que con numeros se han representado las diferentes partes de que se compone y que se corresponden entre si.

80.- En los dibujos, la figura 1ª. es una vista en planta del



conjunto de la maquina, en la que -1- es el motor, -2- polea del motor, -3- polea de mando, -4- tiro de vacio, -5- dispositivo regulador de la masa o cuerpo del recipiente, -6- resorte del dispositivo regulador, -7- contramolde, -8- molde formador -9- paleta formadora de fondos, -10- contrapesos de la paleta formadora de fondos -11- resorte, -12- contrapunto, -13- soporte de la paleta, -14- cuerpo del contrapunto, -15- volante de mando del contrapeso.

La figura 2ª. representa en alzado el aparato formador de los fondos siendo los numeros, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 y 15, iguales a los descritos en la figura 1ª.

Se hace constar que el cambio de formas, material que se construido y disposicion de sus elementos podra ser variable o cualquier variacion introducida en este sentido, siempre que no se altere su esencialidad se considerara comprendida en la presente patente.

Se declaran de propiedad y novedad para todo el territorio nacional sus colonias y protectorado las siguientes:

REIVINDICACIONES.

100.- 1ª.- Mejoras introducidas en las maquinas para la formacion de depositos cilindricos, caracterizado, por hallarse constituido por un electromotor dotado de polea la cual se relaciona con otra homologa que gira juntamente con el molde formador asi como el contramolde, formando un ciclo de giro igual que si fuera una calandra.

105.- 2ª.- Mejoras introducidas en las maquinas para la formacion de depositos cilindricos, caracterizado por que entre el molde y contramolde a que nos hemos referido en la reivindicacion anterior queda un hueco donde se aloja la masa de tipo aglomerado, a cuyo fin para obtener un espesor determinado segun

110.-

222452

16



115.-

la capacidad del recipiente, se halla dotado de un regulador con resorte que determina el grueso de las paredes, caracterizándose además por que el aparato formador del fondo que trabaja simultáneamente con los cilindros, consiste en una pala dotada de correspondiente contrapeso y resorte de presión caracterizándose además por que comprende un tiro de vacío que se introduce en el molde formador, llevando en toda su superficie unos orificios de absorción de agua.

3ª.-Mejoras introducidas en las máquinas para la formación de depósitos cilíndricos, caracterizado por hallarse constituido por un volante que se relaciona con el cuerpo del contrapunto, girando el cual, retrocede el punto quedando libre el molde y masa para su desmoldeo.

4ª.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS MÁQUINAS PARA LA FORMACION DE DEPOSITOS CILINDRICOS/"

Tal y como queda descrito en la precedente memoria descriptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y otra de dibujos que la ilustran.

Madrid 16 JUN. 1955

RODRIGUEZ DE RIVAS  
P. P.

FIG. I

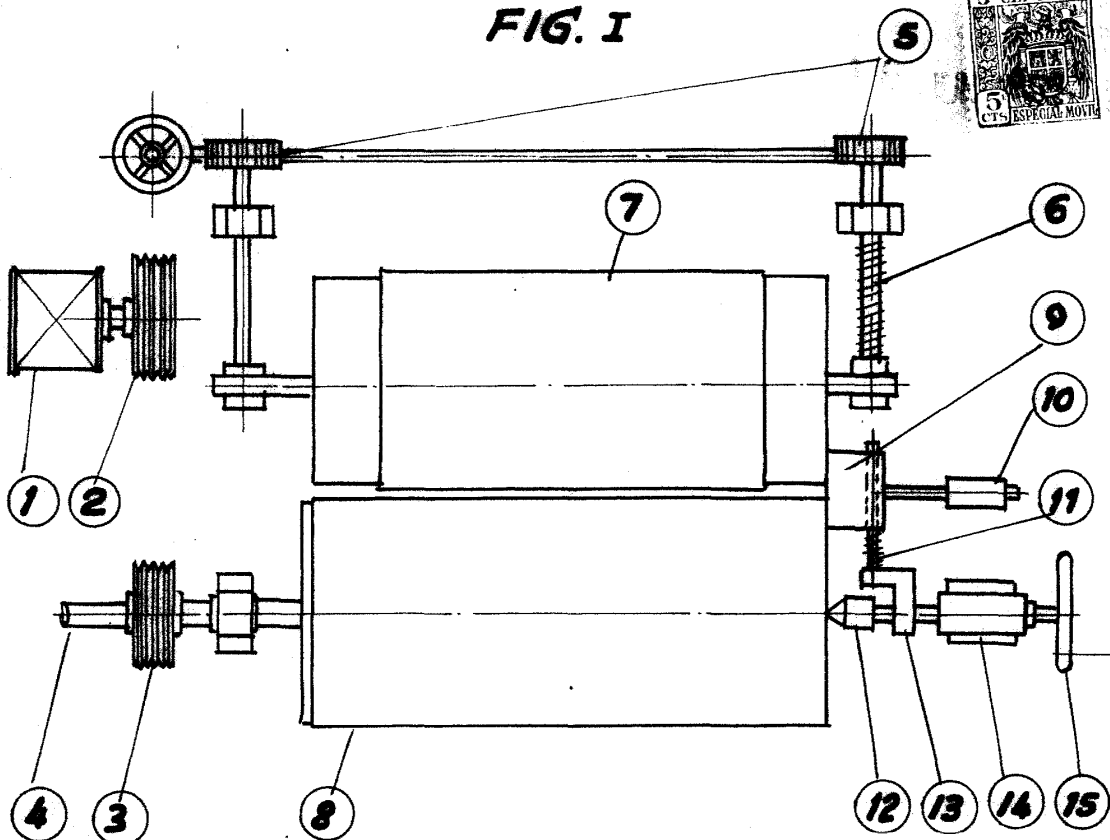
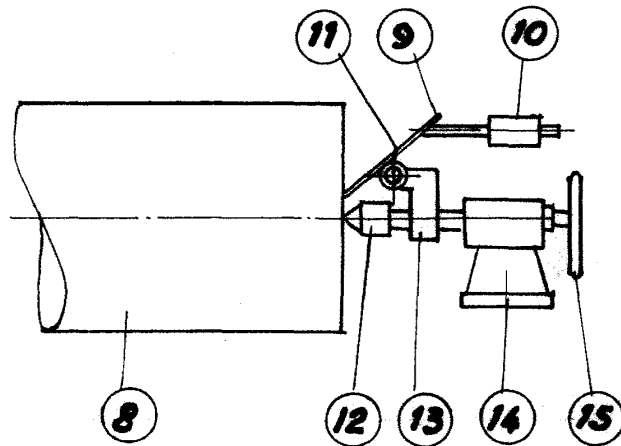


FIG. II



San Sebastian 8 Junio 1955

JUAN MARIQUE ALZURU

*[Handwritten signature]*

escala variable